

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Numéro de publication: **0 558 009 A1**

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 93102984.7

(51) Int. Cl.⁵: **A63C 5/12**

(22) Date de dépôt: 25.02.93

(30) Priorité: 27.02.92 FR 9202552

(43) Date de publication de la demande:
01.09.93 Bulletin 93/35

(84) Etats contractants désignés:
AT CH DE FR LI

(71) Demandeur: **Salomon S.A.**
Lieu dit La Ravoire
F-74370 Metz-Tessy(FR)

(72) Inventeur: **Gagneux, Yves**
7, rue du Commandant Charcot
F-74940 Annecy Le Vieux(FR)
Inventeur: **Cazaillon, Jean-Marie**
13, Avenue de Vert Bois
F-74960 Cran Gevrier(FR)

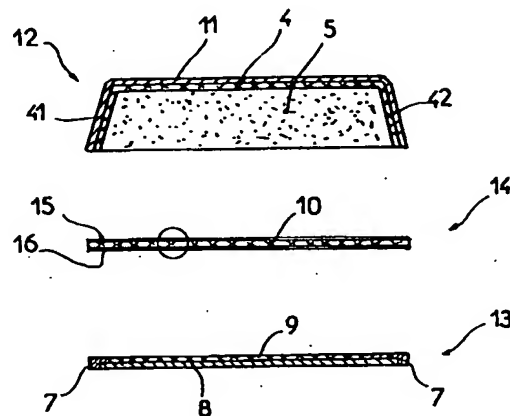
(54) **Procédé de fabrication d'un ski et ski obtenu par ce procédé.**

(57) Procédé de fabrication d'un ski comprenant une étape principale consistant à assembler en chauffant dans un moule, les éléments suivants, entre autres :

- une semelle de glisse (8),
 - des carres métalliques (7),
 - au moins un élément de renfort inférieur (9,10),
 - un noyau (5),
 - au moins un élément de renfort supérieur (4),
 - un élément de protection et de décoration (11),
- caractérisé en ce que l'un au moins des éléments de renfort (4,9,10,14) est constitué par une

couche de renfort proprement dite comprenant sur l'une de ses faces, un film solide thermoplastique (15,16) lui étant solidarisé à chaud dans une opération préalable et présentant de bonnes propriétés d'adhésion avec l'élément avec lequel il est destiné à entrer en contact et à adhérer lors de l'étape d'assemblage.

FIG 4



EP 0 558 009 A1

La présente invention concerne un perfectionnement pour la fabrication des skis utilisés pour les sports d'hiver. Elle concerne également un procédé de fabrication d'éléments de renfort.

On connaît déjà différents types de ski et il en existe de très nombreuses variantes. Ceux-ci sont constitués par une poutre de forme allongée dont l'extrémité avant est courbée vers le haut pour constituer une spatule, l'extrémité arrière l'étant aussi, mais plus légèrement, pour constituer le talon.

Les skis actuels ont généralement une structure composite dans laquelle sont combinés différents matériaux, de manière que chacun d'eux intervienne de façon optimale compte-tenu de la distribution des contraintes mécaniques lors de l'utilisation du ski. Ainsi, la structure comprend généralement des éléments de protection périphériques formant la face supérieure et souvent même les faces latérales du ski, des éléments internes de résistance ou lames de résistance, constitués en un matériau ayant une grande résistance et une grande raideur. La structure comprend également des éléments de remplissage tels qu'un noyau en structure alvéolaire, et une semelle de glissement formant la face inférieure du ski et assurant un bon glissement sur la neige. Ces éléments sont assemblés par collage ou par injection, l'assemblage s'effectuant généralement à chaud dans un moule présentant souvent la forme du ski. Lors de cet assemblage, les différents éléments sont disposés les uns après les autres dans le moule, et la manipulation de ceux-ci est délicate. Ceci est particulièrement vrai pour les couches de renfort non polymérisées ainsi que pour les films intervenant dans l'adhésion des éléments de renfort avec d'autres éléments de structure et qui n'ont que quelques dixièmes de millimètre d'épaisseur, et qui doivent être manipulées avec d'infinies précautions.

La présente invention veut résoudre ces inconvénients en permettant d'éviter la manipulation de renforts non polymérisés ou encore celle des films de fine épaisseur et fragiles. Pour cela, l'invention concerne un procédé de fabrication d'un ski comprenant une étape principale consistant à assembler en chauffant dans un moule, les éléments suivants, entre autres : une semelle de glisse, des carres métalliques, au moins un élément de renfort inférieur, un noyau, au moins un élément de renfort supérieur et un élément de protection et de décoration, étant caractérisé en ce que l'un au moins des éléments de renfort est constitué par une couche de renfort proprement dite comprenant sur l'une de ses faces au moins, un film solide de matière thermoplastique lui étant solidarisé à chaud et présentant de bonnes propriétés d'adhésion avec l'élément avec lequel il est destiné à entrer en contact et à adhérer lors de l'étape d'assemblage.

Ainsi, le film comprend un support solide qui est la couche de renfort, sur laquelle il adhère et devient ainsi facilement manipulable sans précautions particulières dans toutes les opérations ultérieures d'assemblage.

Selon une disposition particulière, le procédé consiste à assembler un sous-ensemble inférieur constitué d'une semelle de glisse, de carres métalliques et d'au moins un élément de renfort inférieur, et un sous-ensemble supérieur constitué d'un élément de protection et de décoration et d'au moins un élément de renfort supérieur, ainsi que d'un noyau.

Selon un mode d'exécution, on utilise, lors de l'assemblage, un élément de renfort et d'assemblage comprenant sur chacune de ses faces, un film solide de matière thermoplastique.

Selon une caractéristique complémentaire, on utilise dans l'étape principale comme élément de renfort, une couche de tissu de verre ou de carbone ou kevlar imprégnée de résine thermoplastique ou thermodurcissable et complètement polymérisée pour être rigide et facilement manipulable.

Selon une autre caractéristique complémentaire, l'étape préalable consiste à :

- faire passer la couche de tissu dans un bac d'imprégnation pour être imprégné de résine, puis ;
- appliquer un film de matière thermoplastique sur l'une au moins des faces de ladite couche et à le faire adhérer en appliquant une pression et un chauffage suffisant, enfin ;
- à découper ladite couche ainsi recouverte par un outil de découpe aux dimensions appropriées à son utilisation pour constituer l'élément de renfort du ski.

Selon une autre caractéristique complémentaire, la polymérisation de la résine imprégnée est obtenue lors de l'opération de chauffage nécessaire à l'adhésion du film sur ladite couche.

Selon une autre caractéristique complémentaire, la résine imprégnée est polymérisée par chauffage avant l'opération d'application du film de matière thermoplastique et l'adhésion est effectuée en appliquant un chauffage par une source additionnelle.

L'invention concerne également le procédé de fabrication d'éléments de renfort destinés à entrer dans la composition d'un ski lors d'opérations ultérieures de fabrication et est caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :

- on déroule en continu une bande de matériau de renfort,
- on applique en continu, sur l'une au moins des faces de ladite bande un film en matière thermoplastique ayant de bonnes propriétés d'adhésion avec le matériau de renfort et avec le matériau avec lequel il est destiné à

entrer en contact ultérieurement lors de la fabrication du ski,

- on presse à chaud ledit film par des moyens de pressage pour obtenir l'adhésion du film sur la bande,
- on découpe aux dimensions appropriées la bande ainsi recouverte par un outil de découpe de façon à obtenir une succession d'éléments de renfort prêt à l'emploi.

Les éléments de renfort ainsi obtenus par le procédé selon l'invention peuvent être manipulés, transportés et stockés facilement. Ils sont munis sur l'une au moins de leurs faces d'un film dit "compatibilisant" c'est-à-dire possédant des propriétés d'adhésion privilégiées avec les éléments avec lesquels il est destiné à entrer en contact dans les opérations ultérieures d'assemblage de la fabrication du ski.

Bien entendu, l'invention concerne également les produits obtenus par ces procédés ; c'est-à-dire le ski en tant que produit final mais également l'élément de renfort en tant que produit intermédiaire.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention se dégageront de la description qui va suivre en regard des dessins annexés, qui ne sont donnés qu'à titre d'exemples non limitatifs.

La figure 1 est une vue latérale du ski selon l'invention.

La figure 2 est une coupe transversale selon T-T de la figure 1.

La figure 3 est une variante de la figure 2.

La figure 4 est une vue montrant les différents sous-ensembles constituant la structure du ski de la figure 3.

La figure 4a est une vue montrant à plus grande échelle un détail de construction de l'élément intermédiaire de renfort et d'assemblage.

La figure 5 illustre l'étape préalable du procédé selon l'invention.

La figure 6 montre en perspective l'élément de renfort et d'assemblage réalisé lors de l'étape préalable.

Les figures 7 à 8 illustrent l'étape principale d'assemblage du procédé.

Les figures 7a et 7b illustrent la première étape du procédé.

La figure 8 illustre l'étape principale d'assemblage proprement dite du procédé selon l'invention.

Les figures 9 et 10 illustrent des variantes de réalisation de l'élément de renfort et d'assemblage.

La figure 9a représente à plus grande échelle des détails de construction de la figure 9.

Les figures 11 à 16 illustrent une variante du procédé selon l'invention.

La figure 11 est une vue similaire à la figure 5 du procédé précédent.

La figure 12 est une vue similaire à la figure 6 du procédé précédent.

Les figures 13, 14, 15 et 16 illustrent les différentes étapes successives du procédé selon la variante.

Le ski représenté à la figure 1 et fabriqué selon le procédé de l'invention, est constitué par une poutre (1) de forme allongée comprenant de façon connue en soi, à l'avant, une zone relevée constituant la spatule (2) et à l'arrière, une partie légèrement relevée constituant le talon (3). La structure du ski peut être du type sandwich avec par exemple des lames de flexion parallèles et disposées de part et d'autre d'un noyau, ou du type à caisson avec lame de résistance enveloppant le noyau sur les quatre faces, ou de tout autre type.

A la figure 2, on a représenté un exemple de structure de type "sandwich" d'un ski selon l'invention. Il comprend notamment un noyau (5) disposé entre un élément de renfort inférieur (10) rigide et un élément de renfort supérieur (4) rigide également, une semelle de glissement (8), des carres métalliques (7) et une couche superficielle (11) recouvrant le renfort supérieur pour former le décor du ski. Le ski comprenant par ailleurs un deuxième élément de renfort inférieur (9).

Selon l'invention, le ski est fabriqué par un procédé de moulage au cours duquel lors de l'étape consistant à disposer les éléments dans le moule, l'un au moins des renforts comprend déjà sur l'une au moins de ses faces et avantageusement sur ses deux faces, un film solide thermoplastique qui lui est solidaire. Par exemple et comme le montre la figure 2, des éléments de renfort inférieur (9, 10) et des éléments de renfort supérieur (4) sont tels que chacune des faces est recouverte d'un film solide (15, 16) préalablement à l'opération d'assemblage et moulage des éléments, pour former le ski fini.

Les couches de renfort (4, 9, 10) peuvent être de tous types tels que des couches de matériaux composites comme de la fibre de verre, fibre de carbone avec de la résine époxy ou polyester ou une couche en métal ou en alliage métallique.

Le noyau (5) peut être de la mousse chargée ou non, du bois ou du nid d'abeille métallique ou en plastique. L'opération d'assemblage et de moulage peut consister, entre autre, à obtenir l'adhésion des éléments de renfort inférieur (9, 10), l'élément de renfort supérieur (4) avec le noyau (5) par injection des constituants d'une mousse s'expandant "in situ" pour réaliser le noyau (5). La réaction exothermique de la mousse contribue à réactiver les films (15, 16) pour promouvoir l'adhérence entre les films et la mousse (5). Si nécessaire, un complément d'apport de chaleur est assuré de l'extérieur pour échauffer l'ensemble pendant une durée et selon une température suffisante pour

assurer un collage parfait de tous les éléments entre eux.

La couche superficielle (11), monocouche ou multicouche assurant le décor peut être en polyamide, en acrylonitrile-butadiène-styrène ou autre, tel qu'en matériau thermoplastique.

A la figure 3, on a représenté un autre exemple de structure comprenant un renfort supérieur (4) rigide, en forme de coque à section en "U" renversé formant une paroi supérieure (40) et deux parois latérales (41, 42) recouvrant un noyau (5), l'ensemble étant fermé à sa partie inférieure par un ensemble inférieur (6) comportant les carres métalliques (7), une couche (8) de glissement généralement en polyéthylène ainsi que des éléments de renfort inférieur (9, 10). Une couche supérieure superficielle (11) recouvre le renfort supérieur pour former le décor du ski.

Dans l'exemple des figures 3 et 4, le ski est constitué par un assemblage de deux sous-ensembles : un sous-ensemble supérieur (12) et un sous-ensemble inférieur (13). L'assemblage étant réalisé selon l'invention grâce à un ensemble intermédiaire de renfort et d'assemblage (14).

Le sous-ensemble supérieur (12) comprend par exemple le noyau (5) recouvert de sa couche de renfort (4), puis de la couche superficielle (11), tandis que le sous-ensemble inférieur (13) comprend la couche de glissement (8), les carres métalliques (7) et la couche de renfort inférieure (9).

L'ensemble de renfort et d'assemblage (14) est constitué d'une couche de renfort (10) comprenant à sa surface supérieure (100) un film supérieur (15) et à sa surface inférieure (101), un film thermoplastique inférieur (16). La couche de renfort (10) est par exemple une couche de tissu de verre, de carbone ou de Kevlar® imprégnée d'une résine thermoplastique ou thermodurcissable, tandis que les films inférieur (16) et supérieur (15) sont des couches de matière plastique à base de polymère(s) ou copolymère(s) greffé(s). On peut avantageusement utiliser des films de polymère(s) ou copolymère(s) greffé(s) par action d'acide carboxylique, d'anhydride d'acide carboxylique, ou d'ester d'acide carboxylique, par exemple par l'acide acrylique, par l'acide méthacrylique ou par l'acide maléique. Le film peut notamment être réalisé en polyéthylène greffé, par exemple en polyéthylène greffé par l'anhydride maléique. Le film peut aussi être constitué d'un copolymère d'éthylène et d'acétate de vinyle (EVA) greffé par action d'acide carboxylique ou d'anhydride d'acide carboxylique. Pour certaines applications particulières, il peut être avantageux d'utiliser certains films à base de polymères choisis parmi les ABS, les polyamides aliphatiques et les polyamides élastomères de la famille de polyether bloc-amide (type PBA). Le choix des films est fonction de leur compatibilité de

collage avec la nature des éléments du ski à assembler. Bien entendu, la nature des films est identique dans l'exemple donné pour un ski de type "sandwich", comme on l'a dit précédemment.

Les éléments de renfort (4, 9, 10) de l'exemple de la figure 2 et l'ensemble de renfort et d'assemblage (14) de l'exemple des figures 3 et 4 sont mis en œuvre lors d'une étape préalable pendant laquelle est solidarisé par plaquage à chaud sur chaque surface (100, 101) de la couche de renfort (10), les films (15, 16). Le plaquage à chaud peut se faire en continu.

Le dispositif donné à titre d'exemple à la figure 5 et destiné à préparer l'élément de renfort, comprend un rouleau (17) de tissu de verre (170), deux rouleaux (18, 19) de film thermoplastique, un bac d'imprégnation (20) comprenant la résine (21), suivi d'une presse chauffante (22). Ainsi, dans l'étape préalable, la couche de tissu de verre (170) passe tout d'abord dans le bac d'imprégnation (20) pour être imprégnée de résine (21). Avant son passage dans la presse, la couche de tissu de verre imprégnée (170) reçoit sur sa face supérieure, un film supérieur (15) et sur sa face inférieure, un film inférieur (16), et la presse chauffante assure d'une part la polymérisation de la résine (21) imprégnée, et d'autre part, l'adhésion des deux films (15, 16). A la sortie de la presse chauffante, il en ressort une bande de renfort qui est polymérisée c'est-à-dire solide et relativement rigide et qui est ensuite découpée aux dimensions appropriées à son utilisation pour constituer l'élément de renfort du ski (4, 9, 10, 14). Le découpage se faisant par un outil de découpe (23).

Les figures 7 et 8 illustrent l'étape principale de moulage proprement dit du procédé, appliqué à l'exemple des figures 3 et 3a, qui consiste dans une première étape (figures 7a et 7b), à mettre en place les différents sous-ensembles dans le moule (30) et dans une deuxième étape (figure 7), le moule (30) est ensuite fermé par un couvercle (31), mis sous pression et chauffé de façon traditionnelle, le ski étant ensuite retiré du moule.

Il va de soi que le film peut être du type monocouche ou multicouche, comme cela est représenté à la figure 9. Selon cette variante, le multicouche comprend une première couche (15a, 16a) formant la face d'assemblage avec le renfort (10) et une deuxième couche (15b, 16b) formant la face d'assemblage avec les sous-ensembles supérieur (12) et inférieur (13). A titre d'exemple, on peut utiliser un film bicouche d'épaisseur 150 microns, constitué de deux couches de polyether-bloc-amide (PBA) de rhéologies différentes. Ainsi, la couche (15a) peut être un film en PEBAX® 3533 et la couche (15b), un film en PEBAX® 4533.

La figure 10 illustre une variante de réalisation dans laquelle l'élément de renfort comprend une

seule couche de renfort (10) comprenant un seul film monocouche en thermoplastique (15).

Dans le cas d'un élément de renfort en forme par exemple de U renversé, comme l'élément de renfort (40) de la figure 3 d'un ski de type caisson, on peut prévoir de réaliser le renfort par un procédé de pultrusion. A la figure 11 est illustré le dispositif permettant de réaliser l'élément de renfort par le procédé de pultrusion. Il comprend plusieurs rouleaux (24) de fils continus de verre (240), lesquels sont imprégnés dans un bain de résine (25), puis introduits dans une filière (26) dont la section d'entrée a la forme de la section du renfort à réaliser. La filière est chauffée de façon à assurer la polymérisation de la résine. Avant la sortie de filière et avant refroidissement complet de la résine, un film solide thermoplastique (15, 16) est plaqué sur chacune des faces de renfort (27). Comme le dispositif de la figure 5, un outil de découpe (29) est prévu en fin de fabrication.

La figure 12 illustre un exemple d'élément de renfort (4) ainsi réalisé

Les figures 13 à 16 illustrent à titre d'exemple, l'étape préalable de moulage du sous-ensemble supérieur (12) intervenant dans l'étape principale de moulage des figures 6 et 7.

Dans un premier temps, l'élément de protection et décoration (11), puis l'élément de renfort (4) sont mis en place dans la première partie (40) d'un moule, comme le montre la figure 13. La seconde partie (41) du moule est disposée sur la première, puis le noyau (5) est injecté dans l'espace ainsi formé par l'assemblage des parties de moule, comme le montre la figure 15. La solidarisation du renfort sur la noyau (15) et l'élément de protection et décoration (11) est assuré par chauffage dans le moule.

Enfin, après refroidissement, le sous-ensemble supérieur (12) ainsi formé est démoulé comme le montre la figure 16.

Les couches de renfort peuvent être de toute nature et notamment métalliques, et par exemple en aluminium.

Bien entendu l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation décrits et représentés à titre d'exemples, mais elle comprend aussi tous les équivalents techniques ainsi que leurs combinaisons et d'autres variantes sont également possibles sans pour autant sortir du cadre de l'invention.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'un ski comprenant une étape principale consistant à assembler en chauffant dans un moule, les éléments suivants, entre autres :

- une semelle de glisse (8),
- des carres métalliques (7),

- au moins un élément de renfort inférieur (9, 10),
- un noyau (5),
- au moins un élément de renfort supérieur (4),
- un élément de protection et de décoration (11),

caractérisé en ce que l'un au moins des éléments de renfort (4, 9, 10, 14) est constitué par une couche de renfort proprement dite comprenant sur l'une de ses faces au moins, un film solide de matière thermoplastique (15, 16) lui étant solidarisé à chaud lors d'une opération préalable et présentant de bonnes propriétés d'adhésion avec l'élément avec lequel il est destiné à entrer en contact et à adhérer lors de l'étape d'assemblage.

2. Procédé de fabrication selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on dispose dans le moule,

- la semelle de glisse (8), les carres (7) et éventuellement un ou plusieurs éléments de renfort inférieur(s) constituant un premier sous-ensemble inférieur (13) pré-assemblé; et
- l'élément de protection et de décoration (11) et le (les) élément(s) de renfort supérieur(s) (4) constituant un second sous-ensemble supérieur (12) pré-assemblé; et
- un élément de renfort et d'assemblage (14) entre le premier et le second sous-ensemble, constitué par une couche de renfort (10) comprenant sur l'une de ses faces au moins, le film solide thermoplastique (15, 16).

3. Procédé selon la revendication 2 caractérisé en ce que l'on utilise, lors de l'assemblage, un élément de renfort et d'assemblage (14) comprenant sur chacune de ses faces, un film solide de matière thermoplastique (15, 16).

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on utilise dans l'étape principale comme élément de renfort (4, 9, 10, 14), une couche (170) de tissu de verre ou de carbone ou kevlar imprégnée de résine (21) thermoplastique ou thermodurcissable et complètement polymérisée pour être rigide et facilement manipulable.

5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que l'étape préalable consiste à :

- faire passer la couche (170) de tissu dans un bac d'imprégnation (20) pour être imprégné de résine (21), puis ;

- appliquer un film de matière thermoplastique (15, 16) sur l'une au moins des faces de ladite couche (170) et à le faire adhérer en appliquant une pression et un chauffage suffisant, enfin ;
 - à découper ladite couche (170) ainsi recouverte par un outil de découpe (23) aux dimensions appropriées à son utilisation pour constituer l'élément de renfort du ski.
6. Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que la polymérisation de la résine imprégnée est obtenue lors de l'opération de chauffage nécessaire à l'adhésion du film sur ladite couche.
7. Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que la résine imprégnée est polymérisée par chauffage avant l'opération d'application du film de matière thermoplastique et l'adhésion est effectuée en appliquant un chauffage par une source additionnelle.
8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'on utilise, dans l'étape principale, comme élément de renfort (4, 9, 10, 14) une couche en métal ou alliage métallique.
9. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on utilise un film (15, 16) à base de polymère ou copolymère greffé par action d'acide carboxylique, d'anhydride d'acide carboxylique ou d'ester d'acide carboxylique.
10. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que l'on utilise un film (15, 16) à base de polymère ou copolymère greffé par action d'acide acrylique.
11. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que l'on utilise un film (15, 16) à base de polymère ou copolymère greffé par action d'acide métacrylique.
12. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que l'on utilise un film (15, 16) à base de polymère ou copolymère greffé par action d'anhydride d'acide maléique.
13. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que l'on utilise un film (15, 16) à base de polymère ou copolymère greffé par combinaison d'acide acrylique et/ou d'acide métacrylique et/ou d'anhydride maléique.
14. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 13, caractérisé en ce que le film à base polymère est en polyéthylène.
15. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 13, caractérisé en ce que le film est à base de copolymère d'éthylène et d'acétate de vinyle.
16. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que l'on utilise un film (15, 16) à base de polymère choisi parmi les ABS, les polyamides aliphatiques et les polyamides élastomères type PBA.
17. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le film (15, 16) est du type monocouche.
18. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le film (15, 16) est du type multicouche comportant au moins une première couche (15a, 16a) formant la face de collage avec le renfort et une deuxième couche (15b, 16b) formant la face d'assemblage avec les sous-ensembles.
19. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que l'étape préalable de réalisation du sous-ensemble supérieur (12) consiste aux étapes successives suivantes :
- on réalise un élément de renfort (4) en forme de U renversé, par pultrusion et plaquage à chaud sur chaque face de renfort (27) d'un film solide thermoplastique (15, 16),
 - on dispose dans une première partie (40) d'un moule, l'élément de protection et de décoration (11), puis l'élément de renfort (4),
 - on dispose la seconde partie (41) du moule sur la première et l'on injecte dans l'espace ainsi formé, le noyau (5),
 - on chauffe le moule de façon à réaliser la solidarisation des éléments entre eux, et enfin
 - on laisse refroidir et on démoule le sous-ensemble supérieur (12).
20. Procédé de fabrication d'éléments de renfort destinés à entrer dans la composition d'un ski lors d'opérations ultérieures de fabrication, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes successives suivantes :
- on déroule en continu une bande de matériau de renfort (170) ;
 - on applique en continu, sur l'une au moins des faces de ladite bande un film

thermoplastique (15, 16) ayant de bonnes propriétés d'adhésion avec le matériau de renfort d'une part et avec le matériau avec lequel il est destiné à entrer en contact, ultérieurement lors de la fabrication du ski d'autre part ;

5

- on presse à chaud ledit film (15, 16) par des moyens de pressage (22) pour obtenir l'adhésion du film (15, 16) sur la bande (170) ;

10

- on découpe aux dimensions appropriées la bande (170, 15, 16) ainsi recouverte par un outil de découpe (23) de façon à obtenir une succession d'éléments de renfort (4, 9, 10, 14) prêts pour leur emploi ultérieur.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

FIG 1

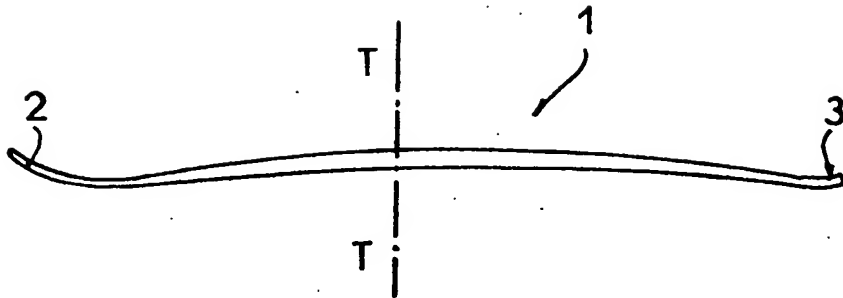


FIG 2

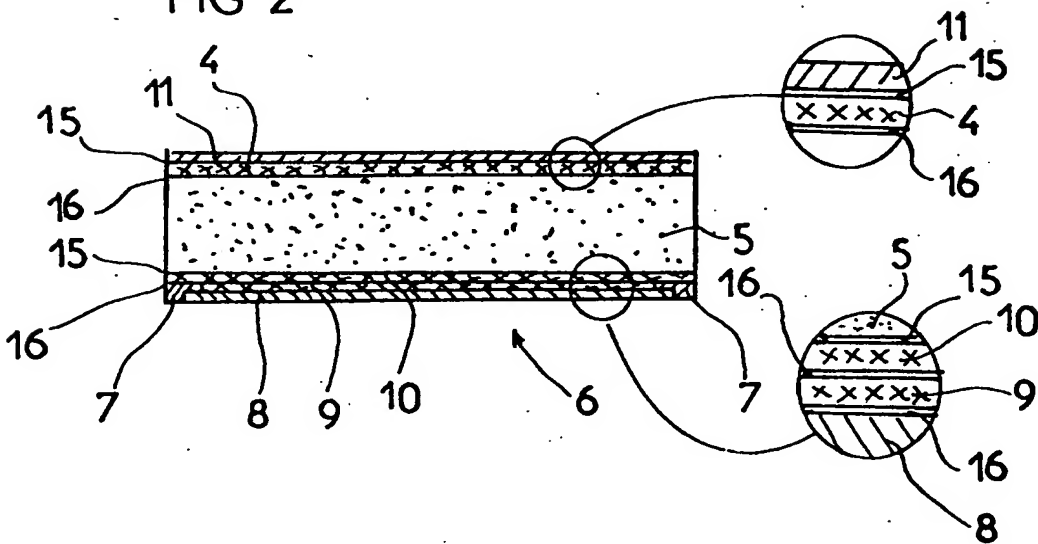


FIG 3

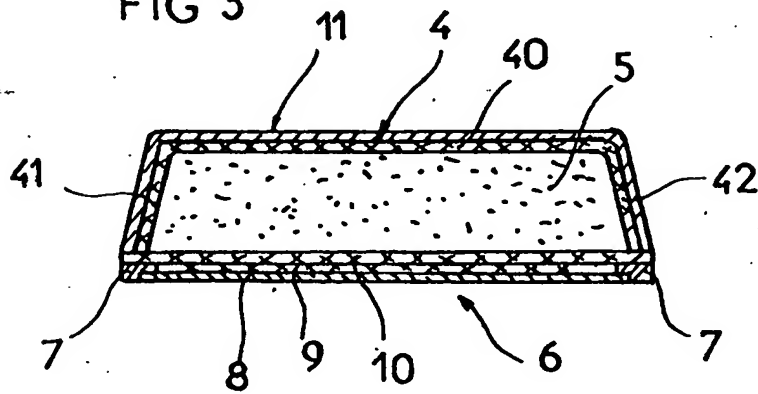


FIG 4

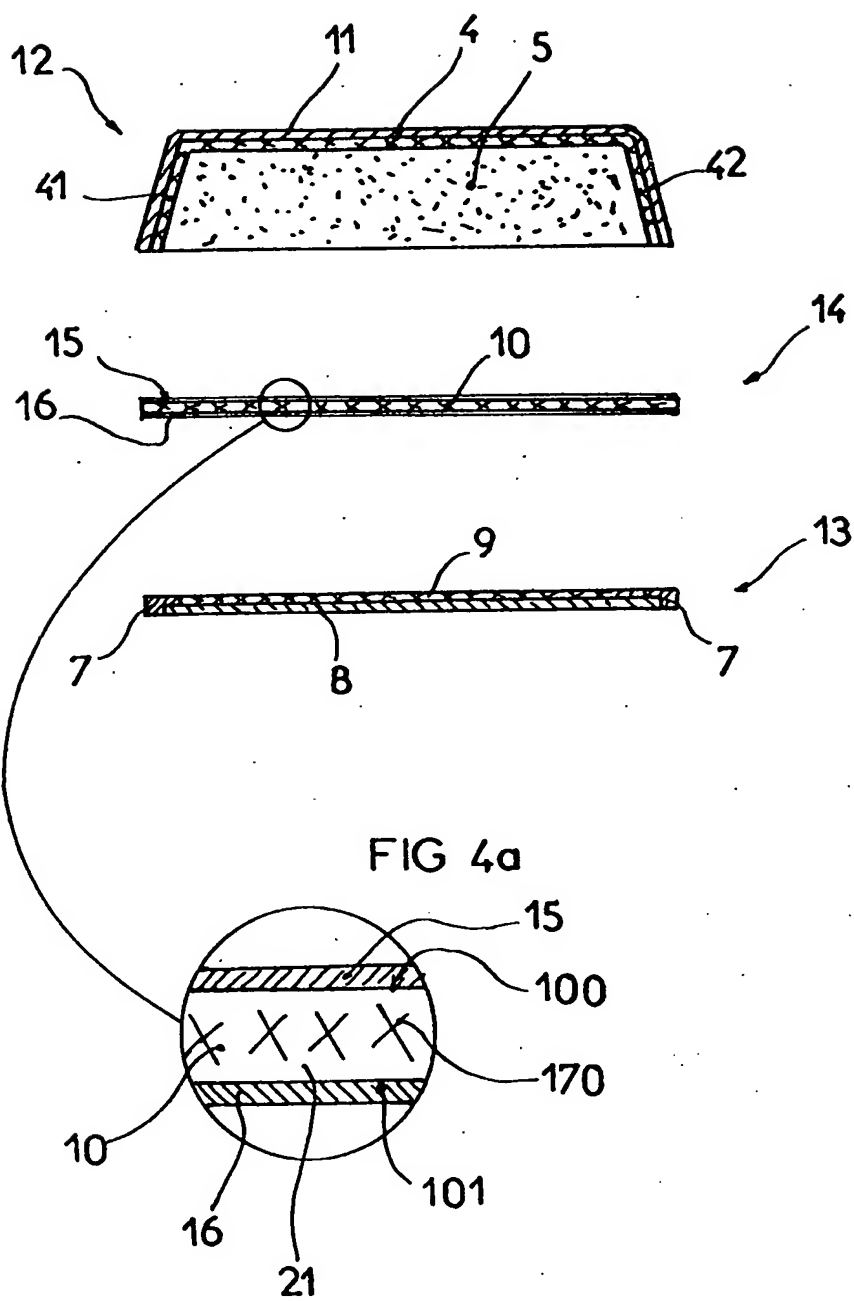


FIG 5

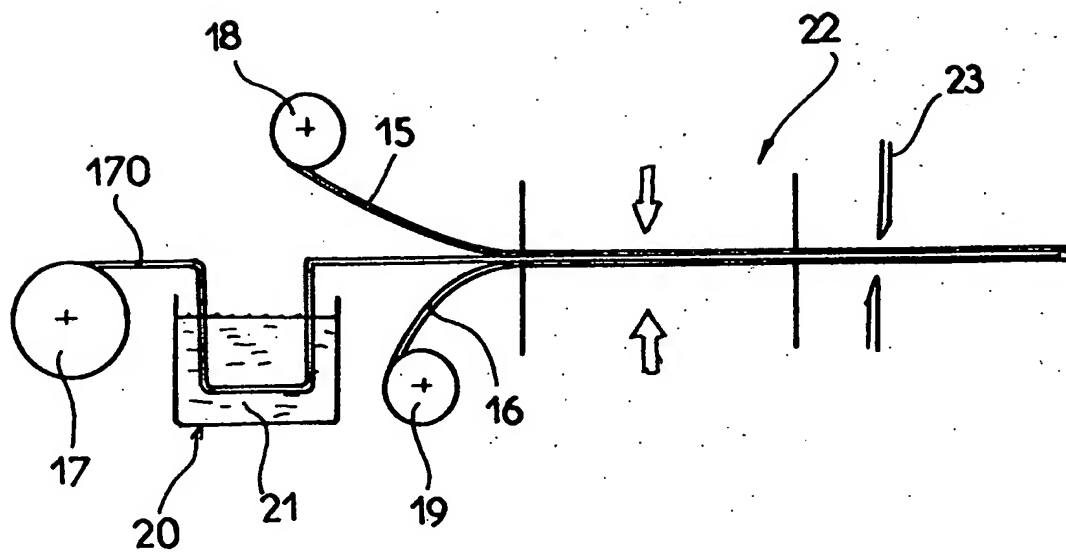


FIG 6

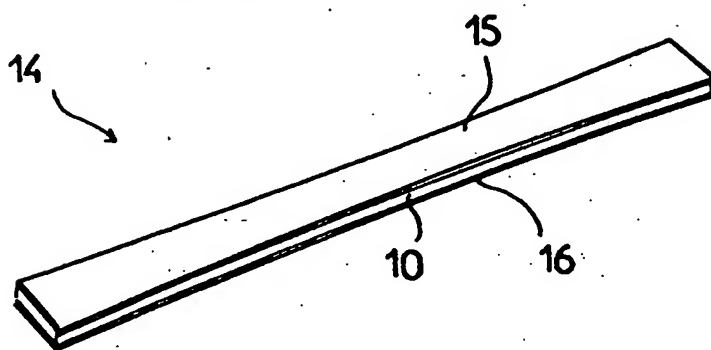


FIG 7a

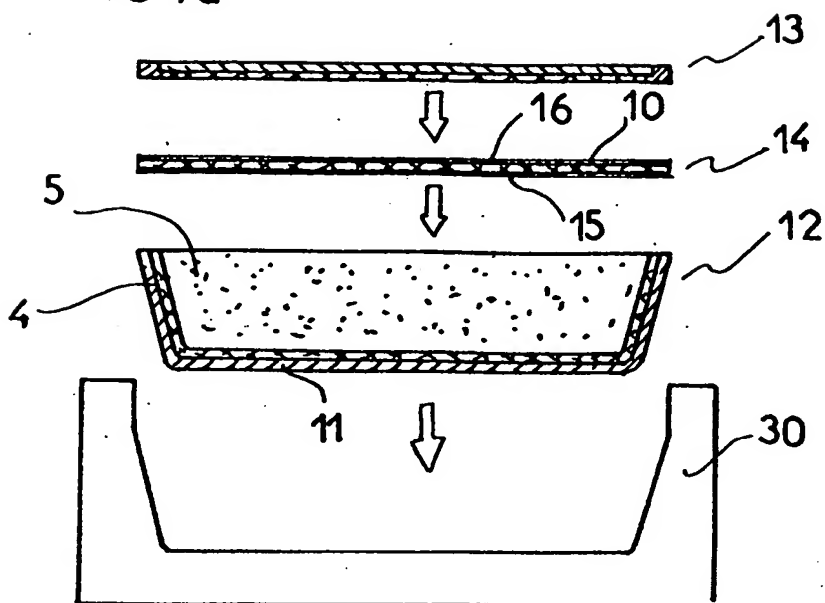


FIG 7b

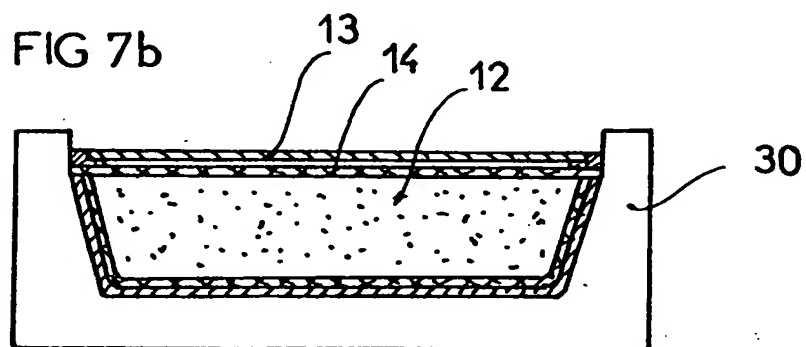


FIG 8

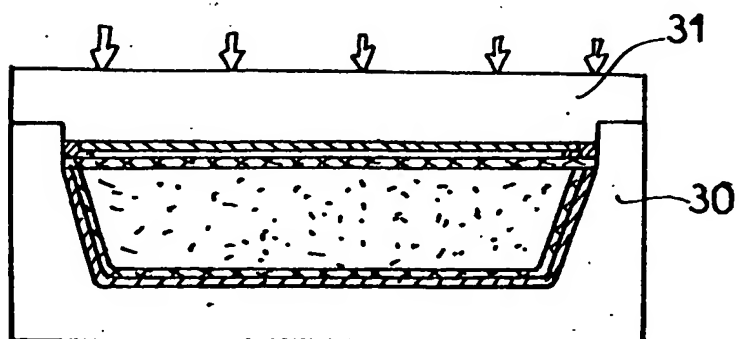


FIG 9

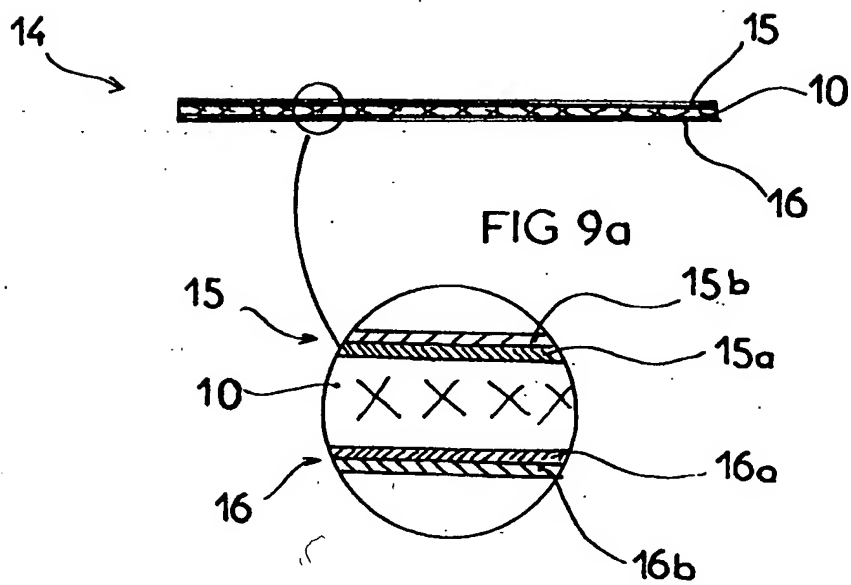


FIG 10

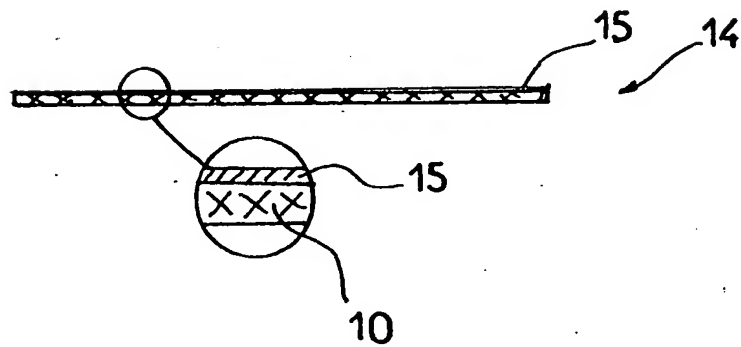


FIG 11

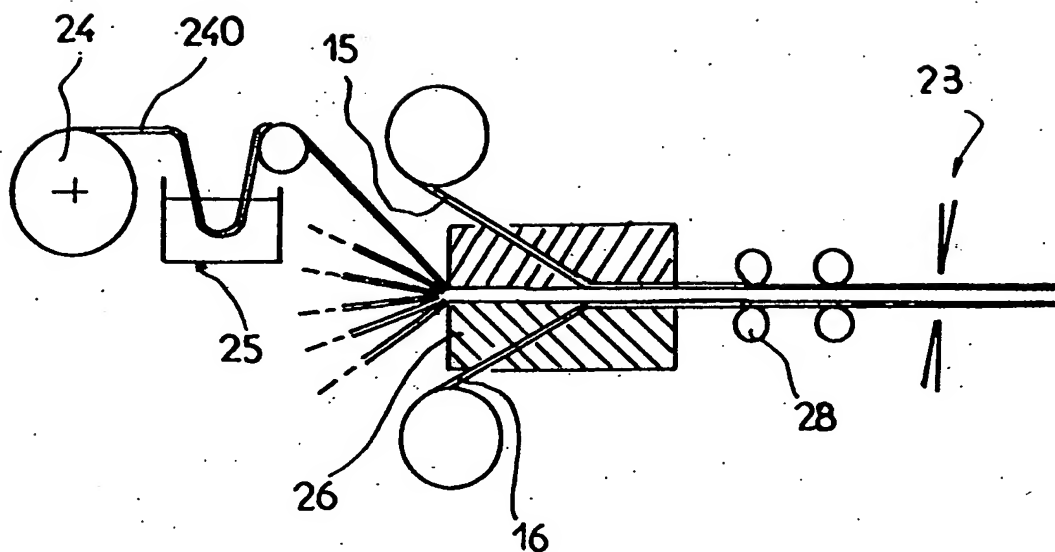
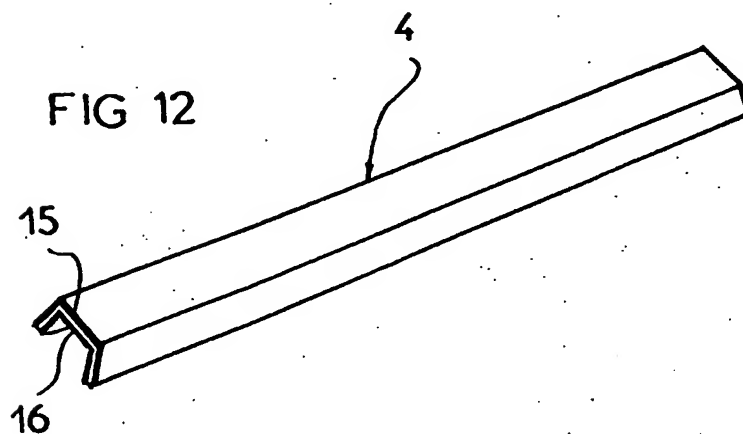
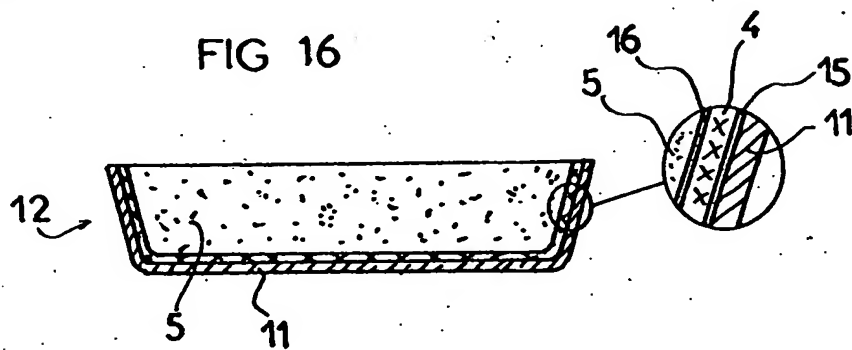
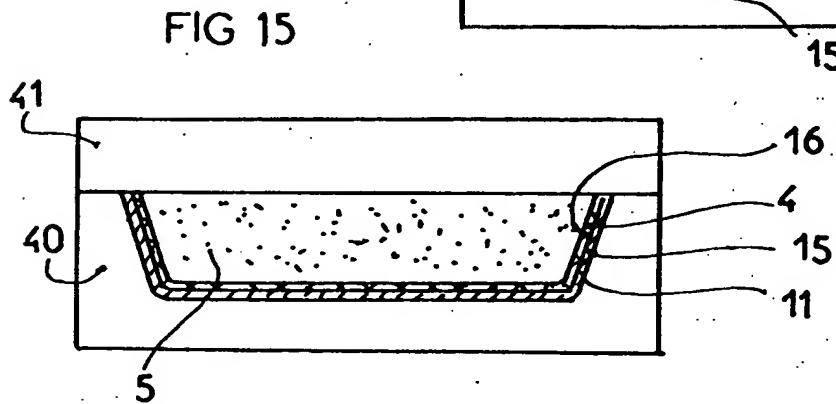
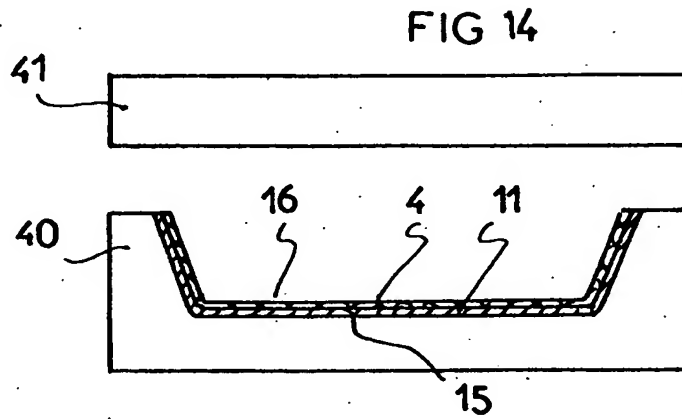
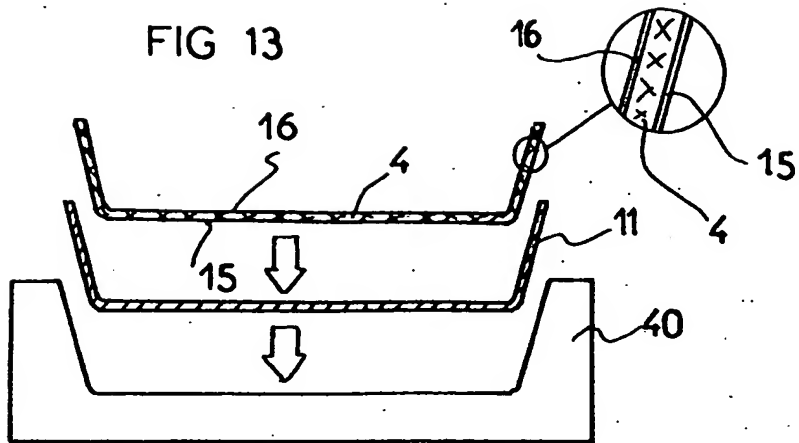


FIG 12







Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande

EP 93 10 2984

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
A	EP-A-0 428 887 (SALOMON SA) * page 5, alinéa 2 3; revendications 2-8 * ---	1, 2, 9-15, 17, 18	A63C5/12
A	EP-A-0 428 886 (SALOMON SA) * colonne 4, ligne 16 - ligne 32 * ---	1, 2, 4, 19	
A	EP-A-0 459 347 (SALOMON SA) * page 7, ligne 56 - page 8, ligne 10; figure 3 * ---	1, 19	
A	AT-B-374 371 (ISOSPORT GMBH) * page 3, alinéa 2; figure 1 * -----	3	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			A63C
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lien de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 08 JUIN 1993	Examinateur STEEGMAN R.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande I : cité pour d'autres raisons ----- A : membre de la même famille, document correspondant			

PUB-NO: EP000558009A1
DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 558009 A1
TITLE: Ski and process of manufacturing the same.
PUBN-DATE: September 1, 1993

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
GAGNEUX, YVES	FR
CAZAILLON, JEAN-MARIE	FR

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SALOMON SA	FR

APPL-NO: EP93102984

APPL-DATE: February 25, 1993

PRIORITY-DATA: FR09202552A (February 27, 1992)

INT-CL (IPC): A63C005/12

EUR-CL (EPC): A63C005/12 ; B29C070/50, B32B031/00 , B32B031/00

US-CL-CURRENT: 280/610

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O> Process of manufacturing a ski comprising a principal stage consisting in assembling the following elements in a mould, with heating, said elements including: - a sliding sole (8), - metal edges (7), - at least one lower reinforcement element (9, 10), - a core (5), - at least one upper reinforcement element (4), - a protective and decorative element (11), characterised in that at least one of the reinforcement elements (4, 9,

10, 14) consists of an actual reinforcement layer comprising, on one of its faces, a solid thermoplastic film (15, 16) secured to it in the hot state in a prior operation and having good properties of adhesion to the element with which it is intended to come into contact and to which it is intended to adhere to during the assembly stage. <IMAGE>